

PLEXIGLAS® Softlight 8N df21

PMMA

Röhm GmbH

Productprofil:

PLEXIGLAS® Softlight 8N df21 molding compound, based on PLEXIGLAS® 8N, is characterized by diffuse scattering of light.

Typical properties of PLEXIGLAS® molding compound are

1. good flow
2. high mechanical strength, surface hardness and mar resistance
3. very good weather resistance.

Special properties of PLEXIGLAS® Softlight 8N df21 are

1. good lightdiffusion combined with excellent light transmission.

Application:

Used for injection molding items for lighting engineering applications

Example:

displays, backlight units

Processing:

PLEXIGLAS® Softlight 8N df21 can be processed on injection molding machines with 3-zone general purpose screws for engineering thermoplastics.

Physical Form / Packaging:

PLEXIGLAS® Softlight df molding compounds are supplied as pellets of uniform size, packaged in 25kg polyethylene bags; other packaging on request.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	2.5	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	230	°C	-
载荷	3.8	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3300	MPa	ISO 527
断裂应力	71	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	18	kJ/m ²	ISO 179/1eU

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
玻璃化转变温度 (10°C/min)	111	°C	ISO 11357-1/-2
热变形温度, 1.80 MPa	98	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	103	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	109	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	63	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			

PLEXIGLAS® Softlight 8N df21
PMMA

Röhm GmbH

体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	1E13	Ohm	IEC 62631-3-2

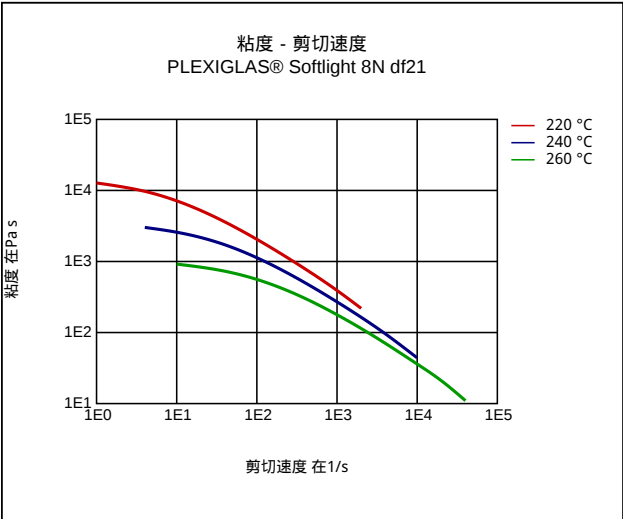
其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1190	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
透光率	87	%	ISO 13468-1, -2

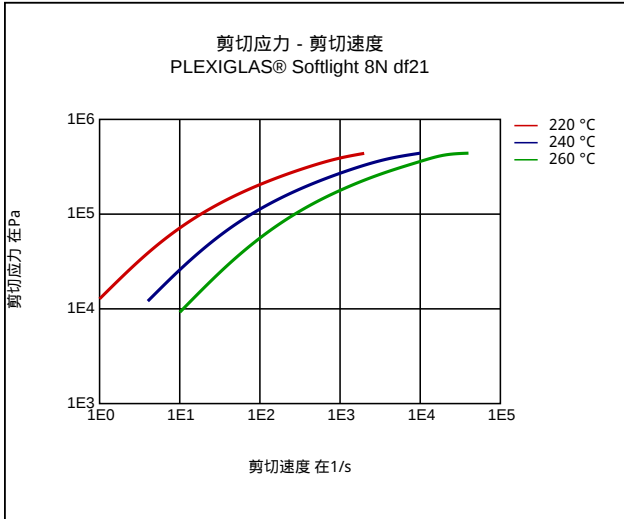
试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	248	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	69	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	195	mm/s	ISO 294

函数

粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度

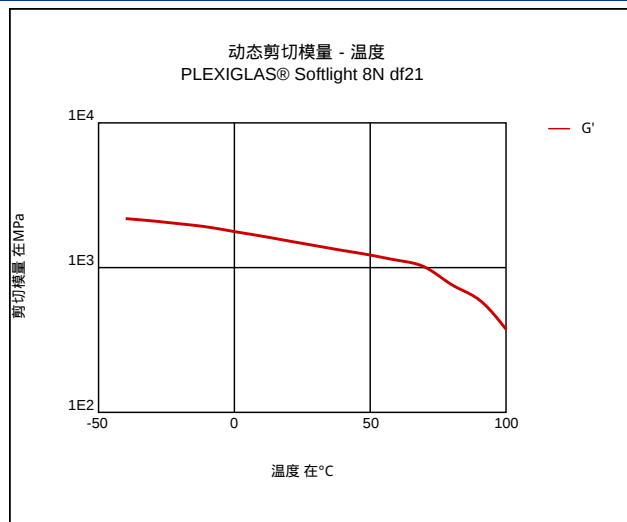


PLEXIGLAS® Softlight 8N df21

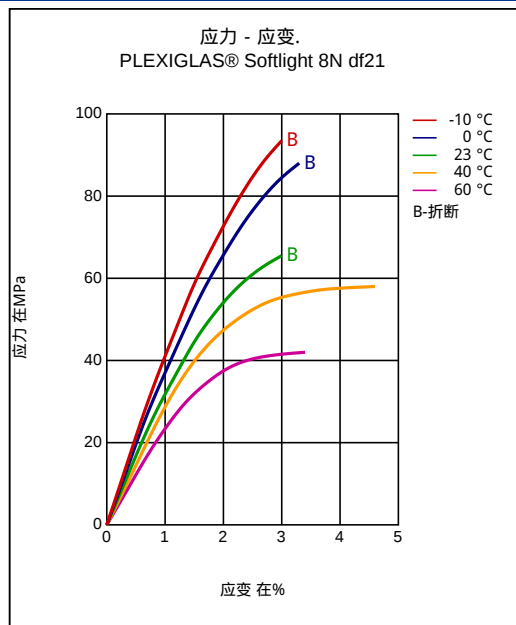
PMMA

Röhm GmbH

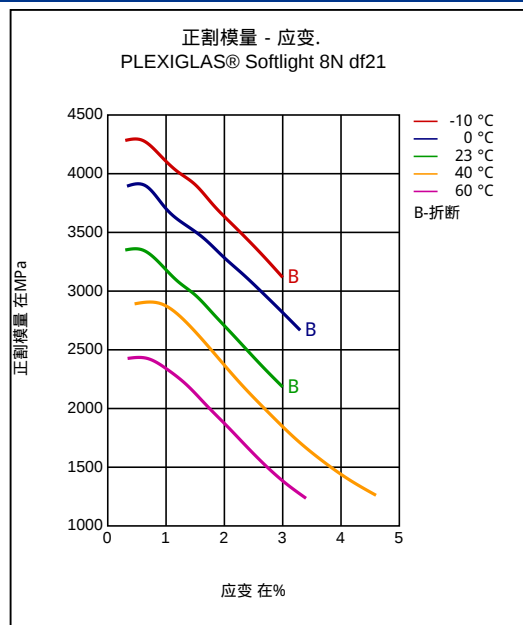
动态剪切模量 - 温度



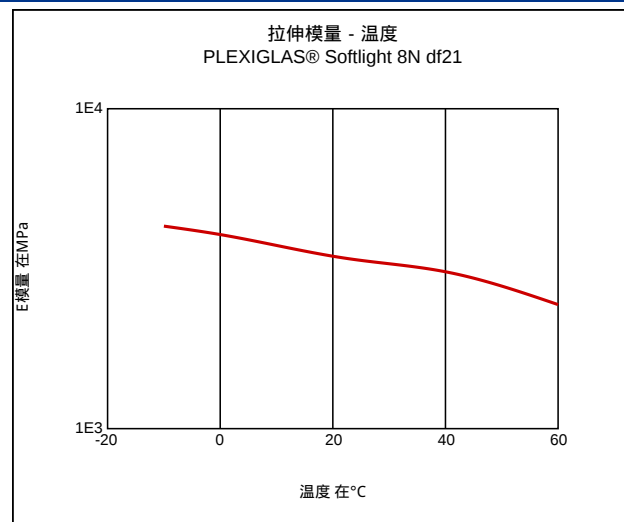
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

添加剂

脱模助剂

特殊性能

经光稳处理的/耐光的, 经耐紫外线处理的/耐气候的

特征

光散射

PLEXIGLAS® Softlight 8N df21

PMMA

Röhm GmbH

注塑

PREPROCESSING

Predrying temperature: max. 95 °C

Predrying time in a desiccant-type drier: 2 - 3 h

PROCESSING

Melt temperature: 220 - 260 °C

Mold temperature: 60 - 90 °C

耐化学性

酸类

- ✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)
- ✓ 柠檬酸溶液 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 乳酸 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 硫酸 (38g/100g) (23°C)
- ✓ 硫酸 (5g/100g) (23°C)

碱类

- ✓ 氢氧化钠溶液 (35g/100g) (23°C)
- ✓ 氢氧化钠溶液 (1g/100g) (23°C)
- ✓ 氨水(氢氧化铵) (10g/100g) (23°C)

碳氢化合物

- ✓ 正乙烷 (23°C)
- ✓ 异辛烷 (23°C)

标准燃油

- ✓ 不含酒精的标准燃油(优先使用C类ISO 1817 燃油) (23°C)
- ✓ 含酒精的标准燃油(优先使用4号ISO 1817 燃油) (23°C)
- ✓ 柴油(优先使用F类ISO 1817液体) (23°C)

盐溶液

- ✓ 碳酸钠溶液 (20g/100g) (23°C)
- ✓ 碳酸钠溶液 (2g/100g) (23°C)

其它

- ✓ 油酸 (50g/100g) + 橄榄油 (50g/100g) (23°C)
- ✓ 水 (23°C)